









## TTD2030225

Tipo: Punta rinforzata corta

<b>d1</b>	d2	l1	12
2,25	3,00	45	9,60

Fori di lubrificazione	Taglio	Angolo punta	Angolo spirale	Taglienti Z
No	Destro	140°	30°	2

Rivestito	Tipo rivestimento	Materiale	Tipo materiale	Norma
Si	TiAIN	MD	SMG SP	TUSA









Materi	Materiali Lavorabili					
Cod.	Tipo materiale	Lavorabilità	Velocità di taglio Vc	Avanzamento al giro fn		
		Consigliato Parz. consigliato Non consigliato	(m/min)	(mm/giro)		
P01	Acciai non legati fino a 800 N/mm2		80 : 120	0,240		
P02	Acciai debolmente legati da 800 N/mm2 a 1100 N/mm2		60 : 100	0,240		
P03	Acciai fortemente legati da 1100 N/mm2 a 1400 N/mm2		40 : 80	0,190		
M01	Acciai inossidabili ferritici		20 : 40	0,070		
M02	Acciai inossidabili martensitici		25 : 50	0,095		
МОЗ	Acciai inossidabili martensitici - PH		20 : 30	0,070		
M04	Acciai inossidabili austenitici		20 : 30	0,070		
K01	Ghisa grigia/lamellare		80 : 120	0,345		
K02	Ghisa sferoidale/nodulare		80 : 120	0,345		
N01	Leghe di alluminio trafilate		150 : 200	0,140		
N02	Leghe di alluminio pressofuse		150 : 200	0,130		
N03	Rame		80 : 120	0,095		
N04	Ottone - Bronzo		60 : 100	0,120		
N05	Ottone senza piombo		100 : 140	0,095		
S01	Superleghe (Inconel - Hastelloy - Nimonic)		20 : 40	0,011		
<b>S02</b>	Titanio puro (Grado 2 - Grado 4)		20 : 40	0,065		
<b>S03</b>	Leghe di Titanio (Grado 5)		15 : 30	0,070		
504	Leghe di Cromo Cobalto		20 : 40	0,030		
H01	Acciai temprati fino a 55 HRC		20 : 40	0,015		
H02	Acciai temprati da 55 HRC		15 : 30	0,011		